Numer pojedyńczy zł. 1 gr. 20.

Rok IV. Luty—Marzec 1925 r. № 2—3.

Przegląd Włókienniczy

ORGAN POLSKIEGO PRZEMYSŁU WŁÓKIENNICZEGO.
MIESIĘCZNIK.

REDAKCJA i ADMINISTRACJA: ŁÓDŹ, EWANGELICKA 1.

POLISH TEXTILE REVIEW

AN ORGAN OF THE POLISH TEXTILE INDUSTRY.

Ceny za jednorazowe ogłoszenie:

	1/1 str.	1/2 str.	1/4 str.	1/8 str.
I i IV strona okładki	zł. 450	zł. 250	zł. 130	zł. 70
II i III strona okładki	zł. 400	zł. 200	zł. 100	zł. 50
W tekście	zł. 300	zł. 160	zł. 85	zł. 50
Opisowe	zł. 420	zł. 215	zł. 110	

Wykonanie klisz na rachunek klienta.

Prenumerata:

Rocznie . . . . 12.— zł.

Półrocznie . . . . 6.— zł.

Z dodatkowem rocznie 25.— zł.

Zagranicą o 50% drożej.

Przegląd Włókienniczy

ORGAN POLSKIEGO PRZEMYSŁU WŁÓKIENNICZEGO.
MIESIĘCZNIK.

REDAKCJA i ADMINISTRACJA: ŁÓDŹ, EWANGELICKA 1.

POLISH TEXTILE REVIEW
AN ORGAN OF THE POLISH TEXTILE INDUSTRY.

Z okazji Świąt Wielkiej Nocy składa swym Szanownym Prenumeratorom i czytelnikom Życzenia Wesołego Alleluja

Redakcja „Przeglądu Włókienniczego.

Dział ekonomiczny.

Oszczędność w przemyśle.

Trzydzieści lat temu w Stanach Zjednoczonych Ameryki północnej, klasycznym kraju robienia interesów na wielką skalę, padło hasło, które dziś głośnym echem rozbrzmiewa po całym świecie, a w zrujnowanej wojną Europie, występuje jako jeden z najważniejszych warunków podniesienia i uzdrowienia produkcji.

Hasłem tym, to oszczędność w przemyśle i handlu.

Zagadnienie oszczędności stanęło dzisiaj na poziomie naukowym i całe rzesze specjalistów pracują nad tem, aby do wykonania pewnej czynności produkcyjnej zużyć minimum energji, czasu i materjału.

Wielkie przedsiębiorstwa przemysłowe w Ameryce posiadają własne biura organizacji pracy, a czuwa nad niemi potężna „Federacja Amerykańskich Zrzeszeń Technicznych" z niestrudzonym pracownikiem na tej niwie p. Herbertem Hooverem.

Na jaką miarę zakrojona jest ta praca w Ameryce może posłużyć dowodem dzieło wydane przez Federację p. t. „Marnotrawstwo w przemyśle". Jest ono wynikiem naukowej obserwacji, dokonanej przez 58 inżynierów w różnych gałęziach przemysłu. A zebrany materjał został opracowany przez 30 specjalistów.

O wynikach przeprowadzonych badań może świadczyć jeden z bardzo wielu przykładów. Oto okazało się, że w Ameryce wyrabia się około 6000 gatunków papieru, różnego co do jakości i formy. Z tej ilości jedynie 3000 gatunków znajdowały popyt na rynku i były rzeczywiście potrzebne. Reszta pozostawała objektem ryzykownych i całkiem zbytecznych tranzakcyj handlowych, nie mówiąc o wielkiej stracie kapitału, pracy i czasu, zużytych na wyprodukowanie niepotrzebnego artykułu.

Jakie zaś są wyniki zastosowania oszczędności w produkcji świadczyć może fabrykacja samochodów Forda. Ford był jednym z tych najpierwszych przemysłowców, który zastosował w produkcji najdalej idące oszczędności pracy z jednoczesnem należytem jej zorganizowaniem. I dzisiaj poszczycić się może wypuszczaniem 700 gotowych samochodów dziennie.

Na gruncie europejskim najwcześniej zainteresowali się zagadnieniem organizacji pracy Czesi i Niemcy. Pierwsi uczynili na tem polu bodaj najwięcej i dzisiaj posiadają znakomicie zorganizowane instytucje organizacji pracy i własnych instruktorów, którzy usługi swe oddają nietylko czeskiemu przemysłowi, lecz poszukiwani są i poza granicami swej ojczyzny, jako specjaliści. Koroną akcji Czechosł. na tem polu jest Adademja Pracy im. Masaryka.

My, Polacy, znajdujemy się obecnie w okresie tworzenia organizacji pracy. Niestrudzona energja p. inż. Piotra Drzewieckiego buduje ten wspaniały gmach naszej przyszłości przemysłowej. Dzięki dzielnej pomocy i współpracy wybitnych jednostek naszego społeczeństwa, świadomość potrzeby pracy należycie zorganizowanej przenika coraz bardziej w sfery przemysłowo-handlowe, lecz dla nadania należytego rozpędu całej akcji niezbędne jest poparcie i wysiłek całego społeczeństwa, i to nietylko moralny, ale i materjalny.

Jeżeli w Ameryce pracują nad sprawą organizacji pracy setki specjalistów, rozporządzających odpowiednio urządzonymi biurami, instytucjami oraz środkami materjalnemi, u nas liczba prawdziwie oddanych ludzi sprowadza się do kilkunastu, a brak jest wielki środków materjalnych, a co zatem idzie odpowiednio urządzonych biur i instytucyj.

Na innem miejscu podajemy odezwę w sprawie utworzenia Instytutu Naukowej Organizacji Pracy. Powołanie do życia tej placówki jest dzisiaj najbardziej palącą potrzebą. Instytut da nam własnych instruktorów, da możność pogłębienia i ugruntowania badań nad organizacją pracy we wszelkich jej przejawach, a to jest przecież droga do potanienia naszej produkcji i zwiększenia jej wydajności.

Sfery rządowe wykazują znaczne zainteresowanie zagadnieniem organizacji pracy i w Ministerstwie Przemysłu i Handlu istnieje już ośrodek, w którym prowadzi się badania nad normalizacją pracy. Prezesem tej Komisji jest inż. Piotr Drzewiecki. Przy Komisji istnieje specjalna sekcja włókiennicza, w skład której wchodzą pp. inż. Rumpel i inż Gutke, jako przedstawiciele przemysłu włókienniczego w Łodzi. Komisja Normalizacji Pracy staje się początkiem przyszłego Instytutu.

Musimy zaznaczyć, że dla należytego zapoznania społeczeństwa i sfer zainteresowanych z zasadami i ideami organizacji pracy niezbędną jest odpowiednia literatura, której w polskim języku prawie nie posiadamy. Obecnie są w przygotowaniu specjalne prace, które ukażą się w bieżącym roku. Szczególniej cennem będzie „Marnotrawstwo w Przemyśle", które tłomaczy obecnie z języka angielskiego p. inż. Kinel.

Nie wątpimy, że ukazanie się specjalnej literatury znacznie przyczyni się do gruntowniejszego zapoznania naszego społeczeństwa z zasadami organizacji pracy.

Janus.

Odezwa do wytwórców polskich.

Przed wytwórcami polskimi stoi obecnie ważne zagadnienie:

Nieustający postęp, będący wynikiem prac i badań naukowych, zwiększa w szybkiem tempie sprawność gospodarczą wielu państw współzawodniczących z nami na rynkach wewnętrznych i zewnętrznych.

Ta zwiększająca się sprawność, a szczególnie groźnego sąsiada, jakim są Niemcy, zmusza nas pod grozą dalszego zastoju i zamarcia życia gospodarczego do zaszczepienia też w Polsce najnowszych metod pracy wypróbowanych na zachodzie i stanowiących potężny czynnik utanienia produkcji.

Zarówno podczas wojny jak i w czasie stałego spadku wartości pieniądza, życie gospodarcze na ziemiach polskich wyprowadzone było tak dalece z równowagi, iż nie było możności stosowania ulepszeń i reform, gdyż „dach nad głową się palił".

Obecnie, gdy wartość pieniądza jest stałą, gdy warunki ogólne, społeczne i polityczne, zmierzają do powrotu do stanu normalnego, poprawa warsztatów pracy staje się koniecznością.

Jakkolwiek konieczność tej poprawy jest dostatecznie zrozumiana w sferach przemysłowych i jakkolwiek poprawa ta jest obowiązkiem każdego oddzielnego zakładu wytwórczego, to jednak pokonanie piętrzących się tutaj trudności, przekracza często możność pojedyńczego wytwórcy.

Wskutek tego jest niezbędnem, aby dziś powołana była do życia, zgodnie z doświadczeniem przodującego zachodu, instytucja specjalna, mająca na celu pomoc w tej mierze.

W myśl powyższego niżej podpisani podejmują inicjatywę założenia

INSTYTUTU ORGANIZACJI PRACY

przy zasłużonem w społeczeństwie polskiem Muzeum Przemysłu i Rolnictwa w Warszawie, które to Muzeum pracami swojemi dało dowód sumiennej, rzeczowej i bezstronnej pracy.

Instytut ten winien być instytucją zawodowo-naukową, w pracach swych niezależną i stać się centralą poczynań na polu wprowadzenia prawidłowej organizacji wytwórczości polskiej. Winien też być pomocny każdemu wytwórcy w pracach i zamierzeniach jego ku poprawie metod pracy dla podniesienia produkcji, opartej na zużyciu minimum materjału, minimum energji i minimum wysiłku. Przyczyni się to też niewątpliwie do ogólnej poprawy bytu warstw pracujących.

Mając na względzie, iż sprawa ta rozwiązana być może jedynie drogą samopocy wytwórców, zwracamy się niniejszem do WP. jako wytwórcy polskiego, przyczyniającego się do zaspokojenia potrzeb ludności i do zwiększenia majątku narodowego, z uprzejmą prośbą o łaskawe okazanie swego współdziału w tej ważnej sprawie przez zadeklarowanie: jednorazowej sumy i stałego zasiłku przez lat trzy na prowadzenie Instytutu Organizacji Pracy przy Muzeum Przemysłu i Rolnictwa w Warszawie.

Prezes Komitetu Organizacyjnego
Ignacy Radziszewski.

Prezes Muzeum Przemysłu i Rolnictwa
Karol Szlenker.

Prezes Cetralnego Związku Polskiego Przemysłu, Górnictwa, Handlu i Finansów
Władysław Kiślański.

Prezes Związku Polskich Organizacji Rolniczych
Kazimierz Fudakowski.

Prezes Polskiego Związku Organizacji i Kółek Rolniczych
Tomasz Wilkoński.

Prezes Centralnego Towarzystwa Rzemieślniczego w Państwie Polskiem
Jan Rudnicki.

Prezes Amerykańsko-Polskiej Izby Handlowo-Przemysłowej w Polsce
Leopold Kotnowski.

Prezes Komitetu Wykonawczego Zrzeszenia Naukowej Organizacji Pracy w Polsce
Karol Adamiecki.

Prezes Ligi Pracy
Piotr Drzewiecki.

Prezes Instytutu Socjologicznego w Poznaniu
Florjan Znaniecki

Komitet Wykonawczy Zrzeszeń Naukowej Organizacji Pracy w Polsce.

Warszawa, Czackiego 3.

Jubileusz działacza na polu włókienniczym.



Po ćwierćwiekowej żmudnej i niestrudzonej pracy p. Achill Marchal, Naczelny Dyrektor firmy „Societé Fermier de la Czenstochovienne" w Częstochowie, opuścił swoje stanowisko.

Sympatja i uznanie, jakiemi się cieszył Jubilat wśród swych pracowników i społeczeństwa znalazły wyraz w serdecznych słowach pożegnania, jakie słyszeliśmy z ust przedstawicieli urzędników, majstrów i robotników, licznie zebranych w sali fabrycznej.

Złożył hołd również Komitet rodzicielski szkół na Ostatnim Groszu przez swego przedstawiciela pana Rucińskiego, który dziękował za sumę pieniężną, złożoną ku uczczeniu p. Marchal'a na użytek szkół na Ostatnim Groszu. Jedna z uczenic wręczyła Jubilatowi bukiet kwiatów.

Na bankiecie pożegnalnym, urządzonym w efektownie udekorowanym lokalu miejscowego klubu, w licznych przemówieniach podnoszono nieskazitelny charakter Jubilata i zasługi Jego w dziedzinie rozwoju przemysłu włókienniczego w Polsce, do czego przyczynił się wzniesieniem w Częstochowie 2-ch przędzalni i tkalni bawełny. Podkreślono również wybitną rolę Jubilata w ożywieniu stosunków francusko-polskich śród miejscowej kolonji.

Przemawiali pp. Derremaux, dr. Lokczewski i Kaliniewicz.

Stanowisko p. dyrektora Marchal'a objął inż. Edmund Duhamel.

Z życia Stowarzyszenia Techników w Łodzi.

Jedną z przeszkód w rozwoju życia wewnętrznego Stowarzyszenia Techników w Łodzi była szczupłość lokalu. Cały szereg organizacyj i kół technicznych grupujących się koło Stowarzyszenia Techników wymagały dla swych prac odpowiednich pomieszczeń. A więc z jednej strony praca kół naukowych, z drugiej zaś silniejsze tempo życia towarzyskiego spowodowały, iż obecny Zarząd Stowarzyszenia Techników uznał za jeden z punktów swego programu wystaranie się o lokal, który by wymaganiom Stowarzyszenia odpowiadał.

W znacznym stopniu cel swój Zarząd osiągnął wynajmując lokal przy ul. Piotrkowskiej Nr. 102.

Nie wchodząc w szczegóły prac poszczególnych komisyj i kół technicznych, należy podkreślić staranny dobór referatów ogólnych, wygłoszonych w nowym lokalu Stowarzyszenia w ciągu niespełna 2-ch tygodni, t. j. od chwili jego objęcia przez Stowarzyszenie.

Dnia 27 marca przy szczelnie wypełnionej sali mówił prof. Pieńkowski z Warszawy „O budowie Atomów".

Referat źródłowy, wyczerpujący, o wysokim poziomie naukowym, a jednocześnie ładny w swej konstrukcji i formie, zyskał ogólne uznanie.

Następnego dnia, t. j. 28 marca wygłosił inżynier K. Nowicki, dyrektor Stowarzyszenia Dozoru Kotłów w Poznaniu odczyt na bardzo aktualny temat: „Opalanie węglem sproszkowanym" ilustrując referat całym szeregiem ciekawych przezroczy.

Wreszcie dnia 1 kwietnia przed niezmiernie licznem gronem słuchaczy mówił prof. politechniki Warszawskiej dr .inż. W. Chrzanowski „O najnowszych dążeniach w budowie silników parowych".

Odczyt ten oparty był na spostrzeżeniach, które prof. Chrzanowski poczynił w swej ostatniej podróży do większych wytwórni zagranicznych, budujących turbiny i maszyny parowe.

W wyniku dyskusji nad odczytem i w związku z poruszoną sprawą łączenia produkcji energji mechanicznej i elektrycznej z wytwarzaniem pary do celów fabrykacyjnych — omówiono sprawę, która już kilkakrotnie była w Stowarzyszeniu Techników poruszana, a mianowicie skrępowanie przemysłu przez koncesje elektrowni.

Na mocy tych koncesyj nie wolno przemysłowcom przeprowadzać swych kabli elektrycznych przez ulicę nawet w tym wypadku, gdy ulica dzieli fabrykę na dwie części.

Dla opracowania odpowiedniego memorjału do odnośnych władz wybrano komisję w osobach pp. inż. J. Dyliona, B. Michelisa i W. Tymowskiego.

Przywóz i wywóz artykułów włókienniczych w Polsce
w IV kwartale 1924 r. oraz w styczniu 1924 i 1925 r.

Rodzaj towaru		PRZYWÓZ 1924 r. Październ	PRZYWÓZ 1924 r. Listopad	PRZYWÓZ 1924 r. Grudzień	PRZYWÓZ 1925 r. Styczeń	PRZYWÓZ 1924 r. Styczeń	WYWÓZ 1924 r. Październ.	WYWÓZ 1924 r. Listopad	WYWÓZ 1924 r. Grudzień	WYWÓZ 1925 r. Styczeń	WYWÓZ 1924 r. Styczeń
Konopie	tys. zł.	147	179	101	150	74	78	372	220	275	169
	tonn	100	127	81	116	99	137	532	415	388	320
Juta	tys. zł.	682	1,435	1,238	2,022	478	*) 21	*) 31	*) 110	*) 29	*)298
	tonn	910	1,913	1,335	2,166	785	9	16	43	13	258
Bawełna	tys. zł.	14,069	16,041	17,903	16,709	14,702	9	47	37	125	69
	tonn	4,269	4,940	5,329	5,107	3,883	9	47	35	87	41
Przędza bawełniana	tys. zł.	1,160	948	1,274	1,918	543	455	299	300	635	436
	tonn	155	139	187	290	80	65	50	44	94	67
Wełna	tys. zł.	9,054	5,438	8,703	12,853	10,085	1,155	333	1,219	1,221	239
	tonn	1,138	656	1,115	1,506	1,602	172	59	197	265	57
Wełna czesana . .	tys. zł.	1,012	2,016	1,108	3,040	1,399	155	199	288	854	4
	tonn	35	134	74	190	118	10	12	18	53	0,4
Przędza wełniana .	tys. zł.	1,941	2,649	2,873	2,578	529	3,051	2,585	3,003	2,940	3,050
	tonn	104	132	147	138	39	159	143	156	153	182
Tkaniny bawełniane	tys. zł.	6,196	5,229	5,990	5,751	1,308	6,329	5,493	1,915	2,481	8,512
	tonn	459	395	493	484	137	552	453	143	206	729
Tkaniny wełniane .	tys. zł.	2,600	2,109	2,076	2,271	468	1,432	1,407	922	939	2,135
	tonn	98	82	82	85	16	43	47	36	32	89
Jedwab sztuczny .	tys. zł.	248	198	277	264	109	123	70	53	238	318
	tonn	13	11	15	14	4	6	3	3	12	15
Tkaniny jedwabne .	tys. zł.	1,563	883	1,358	1,158	510	—	—	—	—	—
	tonn	9	5	9	9	4					
Tkaniny półjedwab. i z jedw. sztucznego	tys. zł.	735	585	865	699	137	—	—	—	—	—
	tonn	11	8	12	10	2					
Bielizna wszelka .	tys. zł.	990	750	1,190	1,421	164	—	—	—	—	—
	tonn	44	34	54	70	10					
Wyroby dziane . .	tys. zł.	3,180	3,330	3,439	1,913	515	152	83	67	62	160
	tonn	114	117	118	72	19	5	3	2	1	5
Odzież wszelka . .	tys. zł.	2,352	1,856	2,839	4,919	194	173	125	264	451	76
	tonn	50	37	60	132	4	5	3	8	10	4
Serwety, kołdry, firanki	tys. zł.	280	262	274	324	138	342	137	106	115	174
	tonn	13	12	13	15	7	21	7	6	6	8
Szmaty i makulatura	tys. zł.	144	147	244	132	197	—	—	—	—	—
	tonn	839	794	1,346	811	1.087					
Len	tys. zł.	—	—	—	—	—	693	1,291	2,467	2,721	506
	tonn						1,013	1,719	3,233	2,901	571
Razem zł. . . .		46,353	44,055	52,752			14,268	12,472	10,971		
tonn		8,361	9,536	10,470			2,206	3,094	4,339		

Ogółem przywieziono za zł. 143,160,000 tonn 28,367,000

Ogółem wywieziono za zł. 37,711,000 tonn 9,639,000

*) Tkaniny i worki jutowe.

Na rynku włókienniczym.

Na rynku wełnianym.

Rynek wełniany przeżywa okres najzupełniejszej martwoty. Poważniejsze tranzakcje nie dochodzą do skutku, gdyż nabywcy żądają zbyt długiego kredytu wekslowego, który sprzedawcom nie konwenjuje.

Spodziewać się należy, że ciepła pogoda poprawi cokolwiek sytuację po świętach, gdy nastąpi ostateczny termin zakupów letnich.

Na rynku bawełnianym.

Sytuacja na rynku bawełnianym nie wykazuje znaczniejszego ożywienia. Nawet nadchodzące święci-

ta nie mogą wpłynąć na zwiększenie zapotrzebowania. Publiczność miejscowa powstrzymuje się od zakupów, ograniczając się do minimum i nabywając jedynie tańsze gatunki. Kupcy prowincjonalni zakupili na święta towar na weksle, a ponieważ zbytu nie mają, więc dla braku gotówki weksli nie wykupują.

Hurtownicy i fabrykanci łódzcy powstrzymują się wobec tego od dalszej sprzedaży kredytowej, natomiast chętnie udzielają rabat do 15—20% tym odbiorcom, którzy przy zakupach wpłacają większą część należności gotówką.

Wiosenna pogoda i następujące ciepłe dni prawdopodobnie wpłyną na ożywienie zapotrzebowania na lekkie damskie towary jak batysty, etaminy i t. p.

Na rynku wyrobów dzianych.

Fabryki wyrobów dzianych pracują obecnie jedynie dla wojska, spełniając otrzymane zamówienia na ciepłą bieliznę.

Książki nadesłane do Redakcji.

Polskie prawo Karno-Administracyjne.

Ważne dla prawników oraz sfer handlowo-przemysłowych. Ukazała się książka sędziego Taubenschlaga p. t. „Polskie prawo karno-administracyjne", zawierająca zbiór przepisów, dotyczących orzecznictwa karnego Starostw, Komisarjatu Rządu, Inspektorów pracy, urzędów rozjemczych dla spraw najmu, Magistratów i t. p., zaopatrzonych w bardzo obszerny, fachowy komentarz, w którym uwzględniono zarówno znaczenie odnośnych postanowień, ich stosunek do kodeksu karnego oraz praktykę władz administracyjnych. Książka polecona została przez Ministerstwo S. W., jako pierwszorzędny podręcznik tego rodzaju i pierwszy w tej dziedzinie. Posiada on też doniosłe znaczenie dla sfer przemysłowych, informując m. in. o tych obowiązkach właścicieli fabryk i t. p., na których spełnieniu czuwają władze adm., i o sankcjach karnych za niewypełnienie tych obowiązków. M. in. znajdujemy w tej pracy świetny komentarz do przepisów admin. o lichwie, przepisów sanitarnych, drogowych. W drugiej części omówiono szczegółowo tryb postępowania (procedurę) przed władzami adminstr., oraz odwołania do sądów w sprawach karno-administracyjnych. Książka jest do nabycia w Sejmiku łódzkim (Piotrkowska 100) między godziną 9—3 po poł. Cena 7 złotych. Zwraca się uwagę, iż nakład jest już na wyczerpaniu.

Ważniejsze międzynarodowe terminy handlowe ich znaczenie i umowne skróty.

W wydaniu Centralnego Związku Polskiego Przemysłu, Górnictwa, Handlu i Finansów ukazała się jako pierwsze wydawnictwo Komitetu Narodowego Polskiego Międzynarodowej Izby Handlowej broszura p. t. „Ważniejsze międzynarodowe terminy handlowe, ich znaczenie i umowne skróty" podająca szczegółową interpretację oraz zwyczaje handlowe różnych krajów, dotyczące ważniejszych terminów używanych w międzynarodowych umowach handlowych jak: F. O. B., F. A. S., Franco sur wagon (Franco wagon stacja nadawcza) Franco Rendu (Franco wagon stacja odbiorcza lub franco skład odbiorczy) C. I. F., C. A. F. i C. F.

KRONIKA.

Naukowa Organizacacja Pracy w Poznaniu.

Zapoczątkowana przez Organizację propaganda postępuje w dalszym ciągu i w ważniejszych ośrodkach przemysłowych powstają miejscowe oddziały.

Ostatnio pp. Prezes P. Drzewiecki i prof. Adamiecki wygłosili swoje referaty w Poznaniu, wobec licznie zebranych przedstawicieli wszystkich organizacyj przemysłowo-handlowych oraz poszczególnych przedsiębiorstw lub instytucyj. Osiągnięto najzupełniejszy sukces i miejscowe Koło zostało zorganizowane.

Na Instytut Naukowej Organizacji Pracy zostały zadeklarowane znaczne sumy, z których najpoważniejsze zgłosił Bank Związku Spółek Zarobkowych oraz Tow. Akc. Cegielski. Instytucje te zadeklarowały po kilka tys. złotych jako coroczną wpłatę.

Zjazd Inż. Mechaników. W bieżącym miesiącu odbędzie się w Warszawie w lokalu Stowarzyszenia Techników Zjazd Inżynierów Mechaników. Na porządku dziennym znajduje się również sprawa organizacji Pracy.

Polska wśród państw Europy.

P. Paul Klopstock, wybitny amerykański byznesmen, stojący na czele „Foreign Trade Supply Corporation", wydał załączoną obok tablicę, ilustrującą stanowisko gospodarcze Polski wśród państw Europy. Celem autora było zapoznanie społeczeństwa amerykańskiego z Polską i wzbudzenie ku nam zaufania, tak niezbędnego dla pomyślnego i szybkiego przeprowadzenia tranzakcyj, w których p. Klopstock osobiście przyjmuje żywy udział, współpracując z Rządem naszym na polu kredytowem.

A tablica, rozesłana w ilości 20,000 egzemplarzy niewątpliwie zadanie swoje spełniła i utwierdziła wielu sceptyków w przekonaniu, że Polska — to kraj o wyrobionych formach życia gospodarczego, posiadający trwałe fundamenty dla samodzielnego bytu.

W załączonej tablicy wysuwa się na pierwszy plan rolniczy charakter Polski, która pod tym względem ustępuje jedynie Niemcom, znajduje się jednak w pomyślniejszych od nich warunkach, gdyż przy znacznie rzadszem zaludnieniu nie potrzebuje importować artykułów rolniczych.

Najcenniejsze dane zawarte są w ostatniej rubryce tablicy, gdzie uwidoczniono długi państwowe, wydatki oraz ogólne bogactwo kraju na 1 mieszkańca. Z zestawienia podanych cyfr wynika, że Polska prowadzi skrzętną i oszczędną gospodarkę. Jeżeli pod względem bogactwa kraju zajmujemy 6-e miejsce, to rekompensują to długi — 13-te miejsce i wydatki — 11-te miejsce.

Przy ocenie i krytyce tych danych należy mieć na uwadze, że Polska przez sto lat była krępowana w swym rozwoju gospodarczym, a obecnie podnosząc gospodarstwo społeczne nie może uniknąć zaniedbania pewnych potrzeb kulturalno-społecznych, co widać ze zbyt małych wydatków na 1 mieszkańca.

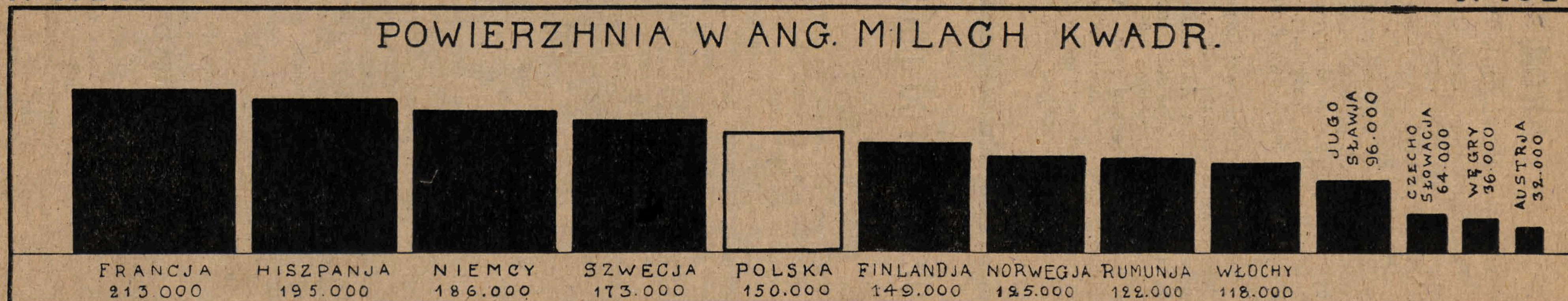
W załączonej tablicy uwzględniono 13 państw europejskich z pominięciem Anglji, jako znajdującej się poza kontynentem europejskim oraz Rosji, która nie posiada dostatecznych i miarodajnych danych.

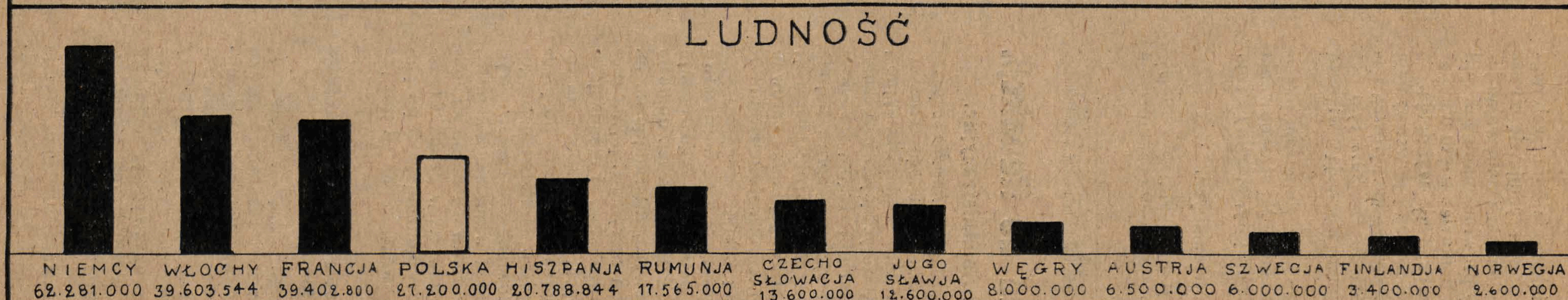
POLSKA WŚRÓD PAŃSTW EUROPY.

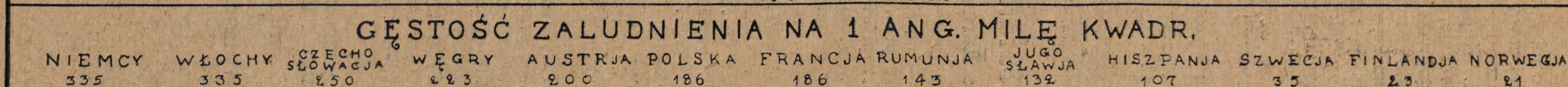
TABLICA OPRACOWANA PRZEZ P. PAULA KLOPSTOCKA,

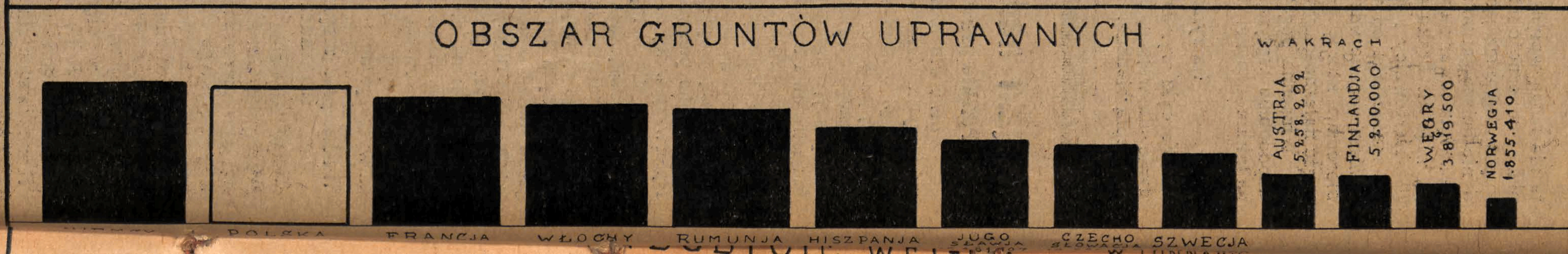
DYREKTORA „FOREIGN TRADE SUPPLY CORPORATION” W AMERYCE.

R. 1924. R. 1924.









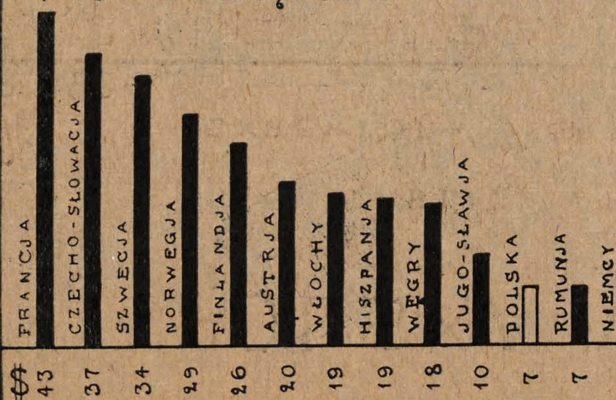
NIEMCY	FRANCJA	POLSKA	CZECHOSŁOWACJA	WĘGRY	HISZPANJA	JUGOSŁAWJA	AUSTRJA	RUMUNJA	WŁOCHY	SZWECJA	FINLANDJA	NORWEGJA
62.225	38.543	36.098	27.827	7.710	6.389	4.001	2.843	2.116	1.107	400	NIEMA	NIEMA

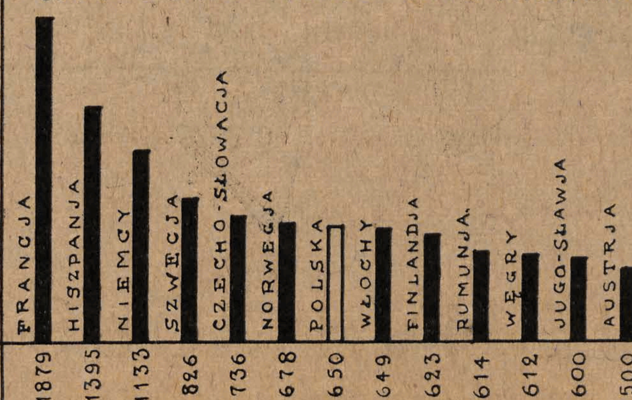
DŁUGOŚĆ KOLEI ŻELAZNYCH W MILACH ANGIELSKICH

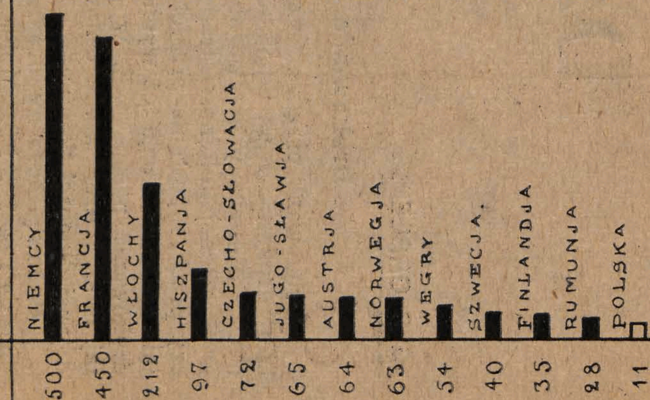
NIEMCY	FRANCJA	POLSKA	WŁOCHY	SZWECJA	HISZPANJA	CZECHOSŁOWACJA	RUMUNJA	JUGOSŁAWJA	WĘGRY	AUSTRJA	FINLANDJA	NORWEGJA
52.377	23.889	14.000	9.783	9.548	9.504	8.314	7.318	5.924	5.327	4.150	2.770	1.877

KROSNA TKACKIE

FRANCJA	CZECHOSŁOWACJA	NIEMCY	WŁOCHY	HISZPANJA	POLSKA	SZWECJA	AUSTRJA	WĘGRY	FINLANDJA	JUGOSŁAWJA	NORWEGJA	RUMUNJA
263.360	236.881	190.000	123.000	65.000	45.397	16.500	13.000	6.000	5.600	4.000	2.800	NIEMA







WYDANO NAKŁADEM „PRZEGLĄDU WŁÓKIENNICZEGO".

Dział techniczny.

Drukarstwo.

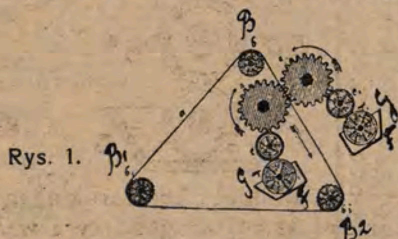
Inż. B. GABLER.

(Ciąg dalszy).

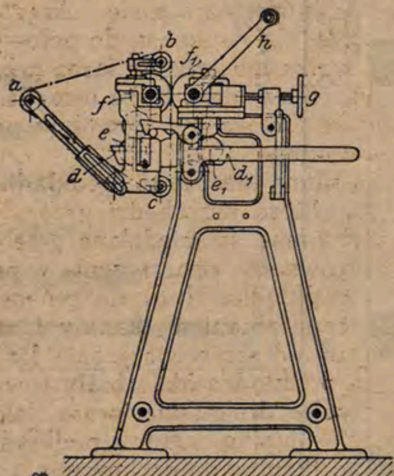
Drukowanie przędzy.

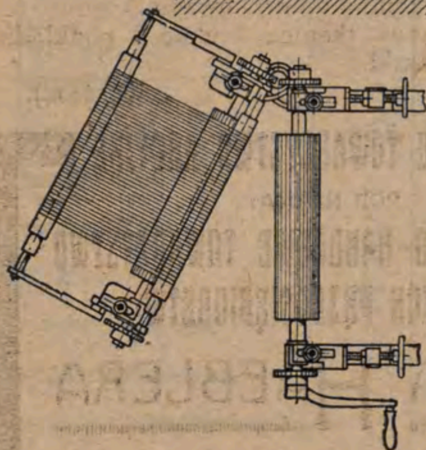
Drukowana przędza służy do otrzymywania efektów drukarskich na tkaninach lub wyrobach dzianych. Stosowany przeważnie nadruk powtarza się w określonej kolejności (raporcie), zależnie od tego, czy przędza zostanie przerobiona jako osnowa, lub jako wątek. Z tego też wynikają dwa rodzaje druku: drukowanie pasma, t. j. w postaci kolisto nawiniętej nitki, i drukowanie osnowy, t. j. nitki odpowiadającej długości tkaniny.

Budowę maszyny drukującej jedną farbą uwidocznia rys. 1, 2 i 3. Motek A rozciąga się na trzech



Rys. 1.

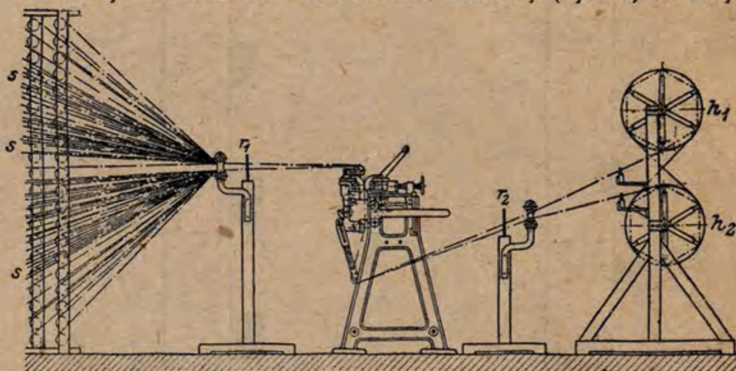




Rys. 2 i 3

drewnianych karbowanych wałkach B, B_1 i B_2. Wałek B_1 może być przestawiony na pochyłej dźwigni C odpowiednio do długości motka. Obracając się naokoło tych wałków, motek przechodzi najpierw zgóry na dół między miedzianemi lub kauczukowemi karbowanemi walcami drukarskiemi D i D^1, na których drukujący się wzór wykonany jest w postaci wypukłych podłużnych rysunków. Pod temi walcami umieszczone są pokryte suknem wałki E i E^1, które oddają walcom drukarskim zagęszczoną farbę z wałków T i T^1 z korytek F_1 i F_2. Walce drukarskie i wałki, przenoszące na nie farby, jak widać na rysunku 2, zaopatrzone są w łączące się ze sobą koła zębate, dzięki którym przy obrocie korby X zostają one jednocześnie wprowadzone w ruch obrotowy. Dla nadania możności wprowadzenia przędzy między walce drukarskie, część maszyny, niosąca na sobie wałki B, B^1 i B^2, obraca się około pionowej osi K. Po wydrukowaniu wzoru, motek przesuwa się na długość wzoru.

Maszyna ta z pewnemi zmianami i dodatkami służy również do drukowania osnowy (rys. 4). Lewy

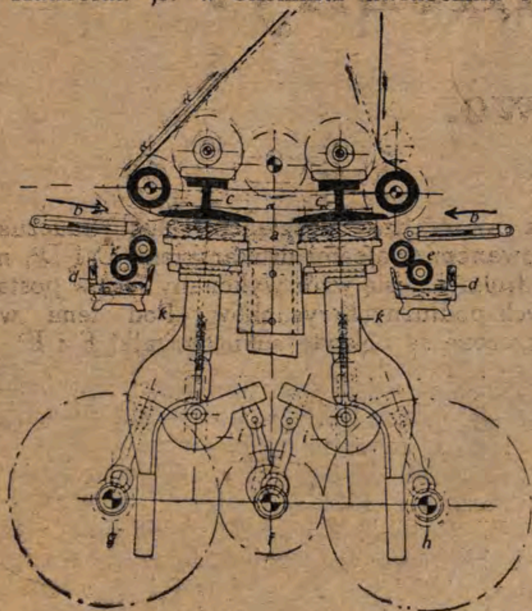


Rys. 4.

wałek prowadzący zostaje opuszczony na dół, tak, że odprowadza on przędzę. Biegnie ona do maszyny ze szpulek S, które umocowane są w podstawie przed drukarką. Przy wejściu i wyjściu nitki zostają ułożone równolegle przez grzebienie r^1 i r^2. Wydrukowaną przędzę nawija się przy h^1 i h^2 na kołowrotki, a następnie poddaje się ją w większości wypadków parowaniu.

Drukowanie tkanin wykonywa się zapomocą perotyn lub maszyn drukarskich walcowych. Jak już wspominałem (P. Włók. str. 7, Nr. 1 z r. 1925) pierwsza perotyna była zbudowana w 1834 r. w Rouen i stosowana była do drukowania perkali, płótna, juty i pluszu, przyczem mogą być drukowane kolejno całe sztuki lub też odpasowane sztuki lub chustki. Maszyna ta może drukować jednostronnie do sześciu farb lub przy odpowiedniem urządzeniu dwustronnie do trzech farb. Jej formy drukarskie są wypukłe, wyrżnięte w drzewie lub też otrzymane przez wbicie listewek i drucików w drzewo. Formy te przed odbiciem (drukowaniem tkanin) przy pierwszem uderzeniu zostają przyciśnięte do poduszki z farbą i dopiero po odciągnięciu poduszki, przy drugiem uderzeniu drukują tkaninę przebiegającą nad stołem drukarskim.

Dwukolorową perotynę drukującą jednostronnie C. G. Haubolda jr. w Chemnitz uwidocznia rys. 5.



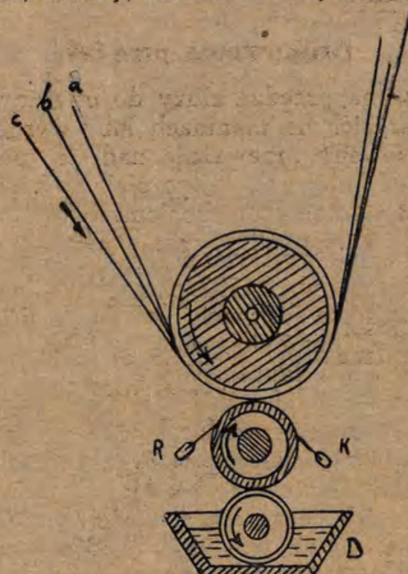
Rys. 5.

Zapomocą mimośroda na wale f, g, h otrzymują płyty drukarskie *k* dwa różne uderzenia. Przy pierwszym obrocie wału f zostaje płyta drukarska przyciśnięta do wysuniętej poduszki (Chassis) b, przy drugim obrocie (przy wysuniętej poduszce) — do stołu drukarskiego c, *d* jest skrzynią do farby, e — wałkiem do smarowania farbą chassis. Przy dwustronnem drukowaniu przeprowadza się tkaninę po przejściu przez I stół drukarski nad cylindrem suszarskim lub ogrzewacz powietrzny, nim zostanie drukowaną na drugiej stronie na innym stole drukarskim.

Perotyna drukuje przy centralnym napędzie chassis 6,8 mtr./min. przy jednorazowem ciśnieniu, lub 3,4 mtr./ min., t. j. 3264 mtr. lub 1632 mtr. przy 8 godz. dniu pracy. Jest więc ona mniej wydajną, niż ciągła drukarka cylindryczna, lecz za to daje pełniejsze i mocniejsze kolory. Do obsługi wymaga 1 człowieka.

Drukarka walcowa jest wydajniejszą, gdyż praca na niej jest ciągłą. Jej zasadnicze części są przeważnie głęboko ryte walce drukarskie i znacznie większy walec do naciskania, prasa. Buduje się ją od jednokolorowej do dwunastokolorowej. Wynalazcami jej są szkot Bell i alzatczyk Oberkampf. Bell miał ją już zastosować w 1785 r. w Lancashire, podczas gdy Oberkampf w 1800 r. wprowadził ją do drukowania perkali.

Rys. 6 uwidacznia schematyczny przekrój jednowalcowej maszyny drukarskiej i jej głównych przyrządów. Składa się ona z następujących części: 1) z prasy A, przedstawiającej masywny metalowy pusty cylinder, mocno obciągnięty w kilka zwoi grubą tkaniną bawełnianą lub lnianą, zwaną lapingiem. Ten cylinder służy za stół drukarski, do niego przyciska się podczas pracy walce drukarskie, dlatego też niezbędnem jest, ażeby był sztywny i elastyczny. Z tego powodu nad prasą przechodzi płótno z grubej wełnianej lub kauczukowej tkaniny *a;* 2) z miedzianego walca drukarskiego B z wyrytowanym w nim wklęsłym deseniem. Walce drukarskie umocowane są w ruchomych łożyskach i mogą być zapomocą specjalnych przyrządów odsunięte lub przysunięte do prasy, jak to ma miejsce podczas drukowania; 3) z dwóch noży R i K., przylegających pod ostrym kątem do walca drukarskiego i zwiących się raklem i kontraraklem. Rakiel ma na celu oczyszczenie powierzchni walca z fabry, tak, że po przejściu przez rakiel farba znajduje się tylko w wyrytowanym wklęsłym deseniu. Kontrarakiel przylega do walca z drugiej strony i przeznaczony jest do oczyszczania walca z puszku i włosków i t. d., przylegających do niego podczas drukowania, znaczy, ochrania farbę drukarską od zanieczyszczenia nićmi. Rakiel i kontrarakiel są to cienkie stalowe noże, tej samej długości co i walce drukarskie i osadzone w miedzianej oprawie; 4) ze skrzyni D z farbą, w której obraca się okrągła szczotka lub wałek C, obciągnięty suknem, do połowy zanurzony w farbie. Z wałka lub szczotki farba przechodzi na walec drukarski. Skrzynia z farbą ustawia się na ruchomej platformie i może być dowolnie przyciśnięta do walca drukarskiego.



Rys 6.

Na wierzch sukna kładzie się podkładkę b ze surowego perkalu, która przechodzi przez listwy, na których przyśrubowane są miedziane grzebienie, mające na celu rozrównanie zmarszczenia w przechodzącym towarze. Podkładka służy do próbnego drukowania przed przepuszczaniem tkaniny i zabezpiecza sukno lub kauczuk od zanieczyszczenia farbą.

Wkońcu na podkładce idzie biały towar do drukowania. Jak walce drukarskie, prasa, tak i wszystkie trzy tkaniny — laping, sukno i podkładka powinny być szersze od tkaniny do drukowania.

Po wydrukowaniu tkanina, sukno i podkładka przechodzą do suszarki.

(D. c. n.).

Inż.-chem. J. Kloczkowski.

Stosowanie cyanowodoru w dezynsekcji.

Do tępienia wszelkiego robactwa w sposób zupełnie radykalny, najlepiej nadaje się kwas cyanowodorowy, ale tylko w dezynsekcji, nadaje się dlatego, że posiada wielką lotność i wybitną toksyczność, pozwalającą mu na przenikanie do najwięcej ukrytych szczelin z robactwem i szybkie zabijanie tego robactwa jest niezawodne, bo niszczy robactwo z zarodnikami. Nie sprowadza istotnych zmian w składzie przedmiotów wyjaławianych i całkowicie usunąć daję się z ośrodka, w którym był stosowany.

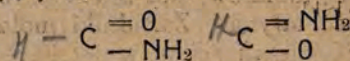
Kwas cyanowodorowy, zwany pruskim ma wzór chemiczny HCN, otrzymany został po raz pierwszy w stanie zupełnie czystym przez Gay-Lussaco w r. 1811, zaś odkryty w r. 1782 przez Scheelego. Znajduje się w licznych roślinach, ziarnkach, liściach, niektóre wyciągi roślinne stosowane są jako leki i w medycynie, jak aqua laurocerasi wyciąg z liścia wawrzynu, aqua amygdalarum i zawierają one do 0,01% HCN. Otrzymać cyanowodór można różnemi sposobami, a najłatwiej działając na cyanki metali lekkich, jak sodu, potasu silnemi kwasami. Cyanowodór jest bezbarwną cieczą, o ciężarze właściwym 0,70, wrze w 26,5° C., zestala się w — 14° C. Ma woń gorzkich migdałów, w stężeniu większym wywołuje drapanie w gardle i tym jest niebezpieczny, bo przestaje go wyczuwać się w tym więszym stężeniu.

Papieros palony w atmosferze cyanowodoru przybiera charakterystyczny niemiły smak. Z wodą miesza się w każdym stosunku. Pali się płomieniem fioletowym, czysty i suchy daje się przechowywać dłuższy czas bez zmiany, w przeciwnym razie ciemnieje ulegając zmianom. Ta polimeryzacja, ta zmiana może być powstrzymana przez niewielką ilość kwasów mineralnych.

W wodnym roczczynie przechodzi powoli, a w świetle prędzej w nietrujący, obojętny mrówczan amonowy. Cyanowodór jest bardzo słabym kwasem, jednak papierek lakmusowy czerwieni i w zupełnie czystym stanie daje się bez zmiany długo przechowywać, zaś w obecności śladów wody i amoniaku rozpada się na ciała nietrujące.

Dawka śmiertelna cyanowodoru wynosi 0,05 — 0,06 gr. (cyanek potasu 0,15 — 0,3 gr.). Ponieważ cyanowodór jest w gorzkim migdale w ilości 0,001 gr., wobec tego spożycie 50 — 60 sztuk migdałów może spowodować śmiertelne zatrucie kwasem pruskim. Działanie kwasu pruskiego na organizm bywa piorunujące, zabija najdalej w 5 minut po zatruciu. Mocne ściskanie w gardle i okolicy serca, utrata przytomności są objawami zatrucia kwasem pruskim.

Kwas pruski w organiźmie ludzkim działa na czerwone ciałka krwi i znosi w nich zdolność przyswajania i oddawania tlenu tkankom działa i na system nerwowy. Zatruty oddaje bezwiednie mocz i kał. Kwas pruski przenika też przez skórę i rany, na co należy wielką zwrócić uwagę w stosowaniu go i w atmosferze kwasu pruskiego można przebywać tylko w szczelnie zapiętych ubraniach, rękawiczkach, które to rzeczy po pracy muszą być wywietrzone a sam pracujący poddać winien się kąpieli w wodzie gorącej. Robiono próby kwasem pruskim na zwierzętach i przekonano się, że 3 krople tego kwasu zabija kota w 30 — 40 sekund, a 22 — 23 gr. kwasu zabija słonia wagi 3,525 kg. w 26 minut. Odtrutki są różne na cyanowodór, a nadewszystko należy usunąć zatrutego z atmosfery cyanowodorowej, zastosować sztuczne oddychanie i wdychanie tlenu i ten tlen z butli Mousmanowskiej przy pracy cyanowodorem, czy też w aparacie Fenzy, Drägera musi pracujący mieć na wszelki wypadek ze sobą. Można jako odtrutkę stosować i wodę utlenioną przez co wytwarza się nietrujący oksamid.



można podawać zatrutemu chlorek żelaza, nieco sody i starać się zawsze przy zastosowaniu tych, czy innych środków, wywołać wymioty.

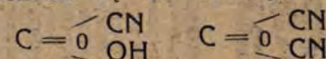
Kwas pruski do tępienia robactwa był użyty po raz pierwszy w r. 1886 w Kalifornji przez amerykanina D. W. Cognillet'a i od tej chwili sposób ten zaczyna szybko rozpowszechniać się w Hiszpanji, Austrji, Japonji, Afryce Południowej i w czasie wojny europejskiej był stosowany na większą skalę w Niemczech, Austrji, Francji i Ameryce. Stosują cyanowodór do niszczenia pasorzytów, gnieżdżących się w mieszkaniu człowieka, a więc do niszczenia komarów, much, muszek, pcheł, wszy, myszy, szczurów, moli i t. p., a nadewszystko do niszczenia pluskiew. Niszczenie tych pasorzytów, może nas uchronić od całego szeregu chorób zakaźnych, wiadomych i takich, co do których nie wiemy jeszcze dokładnie, w jaki sposób przenoszą się one na człowieka.

Wiadomo nam, jak dokuczliwa jest pluskwa, najwięcej rozmnożoną w szpitalach i instytucjach użyteczności publicznej, hotelach i mieszkaniach prywatnych, najwięcej rozmnażająca się i tak trudna do zupełnego wyniszczenia na skutek wytrzymałości na głód i odporności na nienormalne warunki jej bytowania. Składa ona 4 razy do roku jajka: w marcu, maju, lipcu i sierpniu (50 jaj naraz). Te drobne, a tak dokuczliwe stworzenia zdawałoby się, że zniszczyć dadzą się w zarodku w odpowiednich okresach, jednak praktyka wykazuje, że niszczenie dotychczasowemi środkami jest niezupełne, bo ani nafta, benzyna, eter, dwusiarczek węgla, krezol, terpentyna, dwutlenek siarki czysty i w zmieszaniu z tlenkiem i dwutlenkiem węgla pluskiew zupełnie z zarodnikami nie zabija. Cyanowodór niszczy radykalnie te twory rozwinięte z jajkami.

Dostaje się cyanowodór do organizmu pluskwy przez otworki w jej skórze, wraz z innemi gazami drażniącemi.

Ten ostatni sposób ma zastosowanie w Niemczech. Operują tam temi ciałami, które są skuteczniejsze od innych, a praca nimi jest bezpieczniejsza, aniżeli operacja czystym cyanowodorem.

W Niemczech są na wielką skalę wyrabiane



estry cyanowe kwasu węglowego w zmieszaniu z innemi drażniącemi ciałami i te preparaty są pod nazwą Cyklonów, Ventoxów i t. p. Preparaty te stosują do niszczenia wszelakiego rodzaju robactwa w młynach, fabrykach przetworów spożywczych, przędzalniach, tkalniach, składach towarów, magazynach wojskowych, składach futer i t. d., do tępienia moli wszelakich gatunków, bez uszkodzenia objektów. Na

wystawie wszechświatowej w Paryżu w r. 1900 sam cyanowodór zalecany był do tępienia pasorzytów roślinnych, gnieżdżących się na drzewach owocowych, zalecany był do tępienia takich pasożytów, które szybko i masami rozwijają się. Do tych pasożytów należy mól mączny — Ephestia Kühniella — mały motyl długości od 10—14 mm., długości skrzydeł do 20 m. m. Przednie skrzydła tego motyla są barwy ołowiano-szarej, zaś tylne białawej. Gąsienice tych moli są białawo-czerwonawe lub zielonawo-białe. Żyją w mące lub pieczywie, są szalenie żarłoczne, zżerają centnarami mąkę i pajęczyną swoją pokrywają rury, wyloty kanałów, sita uniemożliwiając prawidłową czynność młyna. Zarodniki mola składane są w szczelinach, rysach ścian, w workach, przez co z młyna do młyna są przenoszone i dotychczas stosowanemi środkami płynnemi chemicznemi jak: amoniak, łatwo zapalny dwusiarczek węgla, szkło wodne całkowicie szkodnika tego nie niszczą, również nie niszczy mola tego i bieżąca para wodna o ciepłości 50° C., jak i dwutlenek siarki. Zaznaczyć wypada, że mól ten jest tak trudny do zniszczenia, jak pluskwa i stosowanie dotychczasowych środków nie niszczy go zupełnie, a stosowanie zaś pary i gazów siarki niszczą w dużym stopniu części metalowe młyna, a produkty mączne, zboże mocno nasiąka gazami, usunięcie których jest bardzo trudne.

Cyanowodór, jako słaby kwas i ciecz o dużej lotności tych ujemnych cech, co gazy tworzące się przy spaleniu siarki i produktów siarkowych nie wykazują. Istnieją 2 metody wydzielania kwasu pruskiego:

1. kadziowa,
2. zwykła — bezaparatowa (Cyklonowa).

Przed przystąpieniem do dezynsekcji metodą 1 czy 2, należy skrupulatnie zbadać ubikację, co do położenia, uszczelnienia i możliwości osiągnięcia niezdradliwego i dobrego przewiewu.

Skoro ubikacja położona jest w dzielnicy miasta gęsto zaludnionej dezynsekcji cyanowodorem lepiej jest zaniechać. Po wymierzeniu dokładnem objętości pokoju, należy uszczelnić okna, drzwi, otwory wentylacyjne i inne nieszczelne miejsca przez zakitowanie i oklejenie mało porowatym papierem. Zwierzęta, rośliny, środki spożywcze, jak chleb, cukier, herbata, tytoń, kawa, cykorja i t. p. muszą być usunięte, a w szczególności takie, które do spożycia nie wymagają już gotowania. Dla ostrożności i uniknięcia długotrwałego trzepania wskazanem jest również usunięcie miękkiej pościeli, kołder, kocy i t. p. objektów, w których gaz zatrzymuje się i osadza. Zaleca się po dezynsekcji silnie trzepać i mocno przewietrzać pościel, aż do zaniku reakcji na cyanowodór.

(c. d. n.)

Novo-Fermasol — nowy środek do odszlichtowania.

Akc. Tow. Diamalt w Monachjum wysyła prospekty o nowym środku do odszlichtowania pod nazwą Novo-Fermasol.

Ten ostatni jest fermentującym produktem zwierzęcym, podczas gdy dotychczas stosowany diastofor jest produktem słodowym.

Jak wiemy wartość preparatów z diastozy polega na wysokiej zdolności rozpuszczania i scukrzania krochmalu. Według danych Akc. Tow. Diamalt przy produkcie Novo-Fermasol wystarczy 0,1—0,05% od wagi towaru, aby osiągnąć zepełne odszlichtowanie. Do odszlichtowania 1000 klg. towaru wystarczy więc 1 klg. Novo-Fermasolu. Zaleta stosowania tego nowego środka polega na tem, że odszlichtowanie można wykonać nietylko przy 20° C., lecz również i przy 90° C., a więc w granicach od 20° do 90° C.

Preparat ten dostarczony bywa jako całkowicie rozpuszczalny produkt o nadzwyczajnej trwałości.

Redaktor i wydawca: Romuald Kieszczyński. Drukarnia Państwowa w Łodzi, Piotrkowska 85.